

<<金属塑性加工学>>

图书基本信息

书名：<<金属塑性加工学>>

13位ISBN编号：9787502408435

10位ISBN编号：7502408436

出版时间：1991-5

出版时间：冶金工业

作者：马怀宪 编

页数：297

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<金属塑性加工学>>

内容概要

《金属塑性加工学：挤压、拉拔与管材冷轧》系根据冶金部金属压力加工方法的基本原理和基本知识；对已学过的《塑性加工力学》、《塑性加工物理基础》等专业基础课程的内容只立足于具体应用。

《金属塑性加工学：挤压、拉拔与管材冷轧》主要内容包括挤压、拉拔与管材冷轧的变形、应力与力，工艺参数与产品质量、产量、成品率的关系及确定原则；工具模具结构及设计的基本原理；加工设备的基本类型与结构。

由于本课程的教学时数所限，教材中未能过多涉及管、棒、型、线材生产的工艺流程及辅助工序的工艺和设备。

本教材的内容主要结合有色金属压力加工工业生产情况，但对黑色金属在挤压、拉拔与管材冷轧方面的现状和特点也有所反映。

<<金属塑性加工学>>

书籍目录

第一篇 挤压1 概述1.1 挤压的基本方法1.2 挤压法的优、缺点1.3 挤压生产的发展与现状2 挤压时的金属流动实验2.1 不同挤压阶段的金属流动特点2.2 反抗压时的金属流动2.3 影响金属流动的因素2.4 挤压时的典型流动类型3 挤压力3.1 影响挤压力的因素3.2 计算挤压力的理论公式3.3 挤压力计算公式中的参数确定3.4 其它挤压力计算公式3.5 挤压力计算例题4 挤压制品的组织性能及质量控制4.1 挤压制品的组织4.2 挤压制品的机械性能4.3 挤压制品的质量控制4.4 挤压工艺参数对制品组织性能的影响5 挤压工具及其设计5.1 挤压工具的组成5.2 模子5.3 穿孔针(芯棒)5.4 挤压垫5.5 挤压杆5.6 挤压筒5.7 挤压模具的计算机辅助设计与加工5.8 挤压工具用材料及提高寿命的途径6 挤压设备6.1 挤压机的类型及其结构6.2 挤压机的主要部件及其结构6.3 挤压机的辅助设备6.4 挤压机的液压传动和控制7 挤压工艺7.1 挤压方法与挤压设备的选择7.2 挤压工艺参数的确定7.3 挤压时的润滑7.4 锭坯尺寸选择7.5 挤压新工艺和新方法第二篇 拉拔8 概述8.1 拉拔的一般概念8.2 拉拔法的优、缺点8.3 拉拔历史与发展趋向9 拉拔时的应力与变形9.1 圆棒拉拔时的应力与变形9.2 管材拉拔时的应力与变形9.3 拉拔制品中的残余应力10 拉拔力10.1 各种因素对拉拔力的影响10.2 拉拔力的实测与理论计算11 拉拔工具11.1 模子11.2 芯头12 拉拔设备12.1 管棒材拉拔机12.2 拉线机13 拉拔工艺13.1 拉拔配模13.2 拉拔时的润滑13.3 拉拔制品的主要缺陷13.4 特殊拉拔方法第三篇 管材冷轧14 概述14.1 管材冷轧的基本方法14.2 周期式冷轧管法的优、缺点14.3 周期式冷轧管法生产的发展与现状15 冷轧管时的金属变形、应力和力15.1 周期式冷轧管的变形过程15.2 瞬时变形区压下量的确定15.3 冷轧管时金属中的应力状态15.4 冷轧管时的力与计算16 冷轧管工具的孔型设计16.1 二辊式冷轧管机工具孔型设计16.2 多辊式冷轧管机工具孔型设计17 周期式冷轧管机17.1 二辊式冷轧管机传动系统与主要结构17.2 多辊式冷轧管机传动系统与结构参考文献

<<金属塑性加工学>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>